



ASPECT 375 AC/DC

TIG 焊機





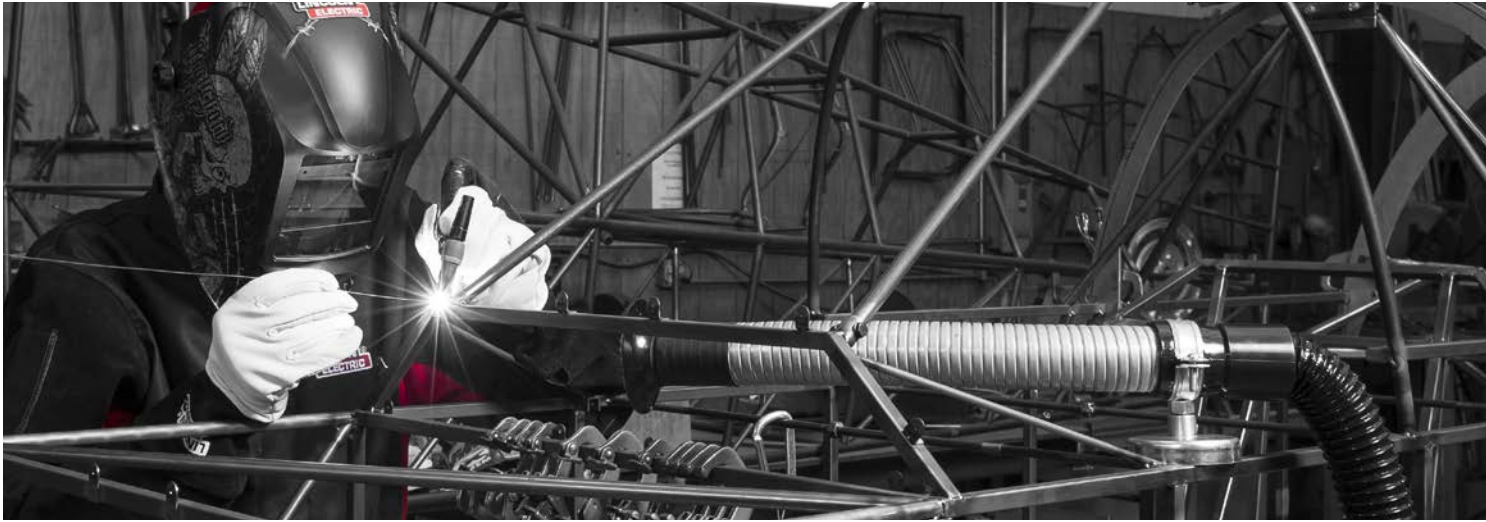
Base Model Shown (K3945-1)

先進科技讓焊接更簡單

焊接品質是我們最重視的，對於特定的工業及應用方案更為重要。如果這是您每天必須面對的挑戰，您可以選擇TIG焊機來達到業界的高標準要求，如航空、賽車、造船、教育及製造業等。

為達到關鍵的焊接要求，Aspect® 375是您的最佳選擇，尤其是對於測試要求極為嚴苛的應用方案。





自動或手動：由您選擇

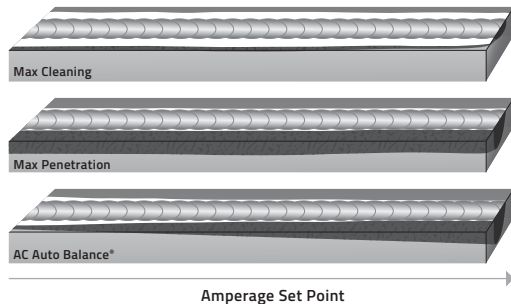


電弧控制，輕而易舉

極為迅速的電弧回應與穩定度，提供最順暢且最有效率的焊接品質

簡單，如您所欲

啟用Intellistart™ 科技可自動開啟軟啟動程序，將薄板的變形率降至最低；熱啟動程序則用於厚板。選配的AC Auto Balance® 科技在焊鋁時自動提供最佳的清潔與滲透達到便利性。



客製，如您所需

AC方形波控制提供客製化電弧以滿足嚴苛的焊鋁條件：

- » 厚板焊接滲透率更高
- » 提高破氧化膜時的清潔作用
- » 較窄的電弧可加強邊角和其他窄縫焊接的控制



焊接工藝»
手電焊, TIG

焊接應用 »
航空、賽車、造船、教育極製造業

輸出 »



輸入 »



產品編號»

- K3945-1 單機
- K3946-2 Ready-Pak®

Aspect 375 控制面板»

1. 極性
2. 工藝
 - 高頻TIG
 - 接觸引弧TIG
 - 手電焊 - 軟模式
 - 手電焊 - 脆模式
3. 輸出
 - 2 階
 - 4 階
 - ON
4. AC 波形
 - AC 自動平衡*
 - AC 頻率
 - AC 平衡
 - EP/EN 偏移
5. 程序裝置
 - 前吹
 - 啟動電流
 - 緩升時間
 - 電流
 - 緩降時間
 - 收尾電流
 - 後吹
 - 峰值電流百分比
 - 每秒脈衝數
 - 背景電流
6. 記憶設定
7. 電流/退出鍵
8. 主旋鈕
9. 脈衝



配件	產品編號	Ready-Pak (出廠前即組裝好)
		Aspect (K3946-2)
CoolArc 47 水冷系統	K3950-1	●
移動台車	K3949-1	●
20H-320-25R 水冷式TIG焊槍搭配25 ft. (7.6m) 電纜組	K4168-2	●
拉鍊式焊槍電纜保護套 - 25 ft. (7.6 m)	K918-4	●
Twist Mate™ 焊槍轉接器 - 水冷式焊槍用	K1622-5	●
20H-320-25R 水冷式TIG焊槍零件組, 含: 長帽、1/16 in., 3/32 in., 1/8 in. 筒夾、1/16 in., 3/32 in., 1/8 in. 筒夾套, 1/16 in., 3/32 in., 1/8 in. 2% 鈣鎢棒, 與三個尺寸焊鋁火嘴 (5/16 in., 3/8 in., 7/16 in. 孔徑)	KP510	●
1加侖低導電冷卻液 (Ready-Pak內含兩加侖)	KP4159-1	●
腳踏式安培控制器, 含25 ft. (7.6 m) 電纜組	K870	●
氣表, 含10 ft. (3.0 m) 軟管套組	3100211	●
15 ft. 工作電纜組	K1803-3	●
水冷式TIG焊槍快速連接組 (Cool Arc 47用)	9ST14557-27	●



Aspect 375 Ready-Pak含腳踏安培控制器™如圖示 (K3946-2)

● 已含

產品規格

產品名稱	產品編號	輸入電源	額定輸出 電流/暫仔率	輸入電流 @ 額定輸出 (208/230/400*/460/575)	輸出範圍	外觀尺寸 in (mm)	淨重 lb (kg)
Aspect 375	K3945-1	1 & 3 相 200-600/50/60	三相 GTAW 350A/24/30% GTAW 250A/20/100% SMAW 350A/34/30% SMAW 250A/30/100%	3 Phase 30% DC GTAW 32/29/17/15/12 100% DC GTAW 19/17/10/9/7 30% DC SMAW 46/41/24/21/17 100% DC SMAW 29/26/15/13/10	三相 2-375A	21 x 11.8 x 25.5 (533 x 300 x 648)	105 (47.6)
Aspect 375 Ready-Pak® Pkg.	K3946-2		單相 GTAW 240A/19.6/30% GTAW 180A/17.2/100% SMAW 240A/29.6/30% SMAW 180A/27.2/100%	1 Phase 30% DC GTAW 32/27/17/15/12 100% DC GTAW 21/19/11/9/7 30% DC SMAW 47/43/25/21/17 100% DC SMAW 33/30/17/15/12	單相 2-250A	47 x 23 x 45 (1,194 x 584 x 1,143)	290 (132)

*Includes 380 to 413 V

AC 波形控制

設置	範圍	效果	
AC 頻率	40-400 Hz	頻率愈低焊道愈寬	頻率愈高焊道越集中
AC 平衡控制	35-99% (EN%)	較低的AC平衡 (EN%) 可提高電弧清潔作用	較高的AC平衡 (EN%) 可提高電弧滲透率
波形正負偏移控制	2-375 Amps EP	較高的波形正偏移 (EP) 電流值可加強清潔作用	
	2-375 Amps EN	較高的波形負偏移 (EN) 電流值可加強滲透率	

脈衝功能

設置	範圍	效果
AC 脈衝頻率	0.1-25% AC 輸出頻率設定值 (每秒)	電流於峰值與背景值的轉換帶來更好的入熱量控制，並降低板材變形 於上坡焊時提供更好的電弧控制，且凝固迅速 低脈衝頻率(每秒小於10 pulses)可幫助填充金屬的熔填更適中
DC 脈衝頻率	每秒0.1-2,000脈衝	

AC 波形

設置	效果
軟方波	增加熔池控制
正旋波	電弧聲音柔和
方形波	移行速度加快
三角波	降低薄板焊接的入熱量。同時增加陽極電鍍應用時的清潔力



選配	產品編號	單機 (K3945-1)	Aspect Ready-Pak (K3946-2)
TIG			
TIG 焊手套	K2981-M,-L,-XL	●	●
VIKING™ 2450D 焊接面罩	K3230-3	●	●
起弧開關&25 ft. (7.6 m) 電纜組	K814	●	●
手動安培控制器(旋轉軌道型) 含25 ft. (7.6 m) 電纜	K963-3	●	●
無線腳踏板	K4217-1	●	●
PTW-18 and PTA-26 系列TIG焊槍配件組	KP509	●	●
PTA-26 TIG 焊槍用Twist-Mate™ 轉接頭	K1622-3	●	●
PTA-26 200 安培空冷TIG焊槍 含25ft. (7.6m) 電纜	K1783-3	●	●
20H-320-25R TIG焊槍	K4168-2		●
Cool Arc 47 用水冷TIG焊槍快速連接裝置	9ST14557-27		●
低導電冷卻液(1加侖)	KP4159-1		●
電極夾具 含接地夾與Twist-Mate™ 轉接頭	K2394-1	●	●
TIG 焊材	見型錄C1.10	●	●

● Included
● Optional



艾肯林焊接科技股份有限公司

ARCKING WELDING TECHNOLOGY CO., LTD.

地址: 高雄市仁武區永宏巷 40-15 號

TEL: (886)7-3537298 FAX: (886)7-3536002

e-mail: arckinqwelding@gmail.com